



СТАНОК КАМНЕРЕЗНЫЙ
DAKAR PLUS

СОДЕРЖАНИЕ

1. СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ "СЕ"	5
2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.	6
2.1 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.	7
2.2 ТРАНСПОРТИРОВКА.	7
3. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ.	8
3.1 CONDICIONES DE SUMINISTRO	8
3.2 МОНТАЖ ОПОР.....	8
3.3 МОНТАЖ ДИСКА.....	9
3.4 НАПОЛНЕНИЕ ПОДДОНА.	10
4. ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ. УСТАНОВКА.	10
4.1 СТАНКИ С ОДНОФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	11
4.2 СТАНКИ С ТРЕХФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ.....	11
4.3 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	12
5. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАПУСКУ СТАНКА И ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	13
5.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ СТАНКА И ОПЕРАТОРА. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ.	13
5.2 РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ.....	14
5.3 РЕЗКА ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ	15
5.4 РЕЗКА ПОД УГЛОМ 45°.....	16
5.5 РЕЗКА ПО ДИАГОНАЛИ	17
5.6 РЕЗКА С ОПУСКАНИЕМ СУППОРТА	18
5.7 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	19
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	19
6.1 ЗАМЕНА ДИСКА.	20
6.2 НАСТРОЙКА УГЛА НАКЛОНА ДИСКА.....	21

6.3 ВЫРАВНИВАНИЕ ДИСКА И НАПРАВЛЯЮЩИХ	22
7. УСТРАНЕНИЕ НАИБОЛЕЕ ЧАСТЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.	23
8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	25
9. ЭЛЕКТРОСХЕМЫ	26
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	28
11. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ.	28
12. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.	28
13. УРОВЕНЬ ШУМА.	29
14. УРОВЕНЬ ПЕРЕДАВАЕМЫХ ВИБРАЦИЙ.....	29

1. СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ "СЕ"

АО СИМА

Промзона Хункариль, Ул. Альбуньоль, Участок 250
18220 Альболоте, Гранада (ИСПАНИЯ)

Организация, ответственная за производство и продвижение на рынке оборудования, характеристики которого даны ниже:

КАМНЕРЕЗНЫЙ СТОЛ

ЗАЯВЛЯЕТ:

Что вышеуказанный станок, предназначенный для резки камня и других строительных материалов в процессе выполнения работ по каменной кладке, соответствует следующим РАСПОРЯЖЕНИЯМ ЕВРОПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА ЕВРОПЫ, относительно приближения законодательств стран ЕС о производстве оборудования:

98/37/СЕ; 73/23/СЕ; 89/336/СЕ.

Произведено в соответствии с нормами:

UNE-EN 292-1; UNE-EN 292 -2; UNE-EN 294; UNE-EN 349 UNE-EN 60204-1; UNE-EN 12418;

Подписавшийся от лица заявителя
Управляющий



Подпись: Антонио Гарсия Агилера

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

ВНИМАНИЕ: Перед началом эксплуатации оборудования внимательно ознакомьтесь с содержанием данной инструкции.

АО СИМА благодарит Вас за оказанное доверие к нашей продукции и за приобретение КАМНЕРЕЗНОГО СТОЛА модели DAKAR PLUS.

В данном руководстве по эксплуатации содержится вся необходимая информация по установке оборудования, его эксплуатации, техническому обслуживанию и, в случае необходимости, по его ремонту. Также в нем приведены все аспекты, которые могут повлиять на безопасность и здоровье рабочих в процессе осуществления любой из указанных манипуляций с оборудованием. Четкое следование приведенным инструкциям обеспечит надежную работу оборудования и простоту его технического обслуживания.

Поэтому любое лицо, ответственное за эксплуатацию, техническое обслуживание или ремонт указанного оборудования, должно внимательно прочитать данное руководство.

Камнерезные столы производства АО СИМА, модели DAKAR PLUS, специально разработаны и производятся для резки в процессе строительных работ камня и других строительных материалов, имеющих, по меньшей мере, одну рабочую поверхность (кафель, террасцо (венецианская мозаика), кирпич, мрамор, гранит, керамическая или бетонная плита, каменно-керамическое изделие.....). Режущая часть представляет собой алмазный диск, приводимый в действие электродвигателем и охлаждаемый водой, которая подается с помощью небольшого электрического насоса. Продвижение материала осуществляется вручную путем толкания каретки, на которой размещен материал.

Использование оборудования в других целях считается несоответствующим его назначению и может быть опасно, поэтому оно строго запрещается.

Рекомендуется держать данное руководство по эксплуатации в легко доступном месте там, где используется оборудование.

2.1 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

Условные обозначения, размещенные на оборудовании, имеют следующий смысл:



ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА
ПРОТИВОШУМНОЙ ЗАЩИТЫ



ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОЧКИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ГЛАЗ



ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОБУВЬ

2.2 ТРАНСПОРТИРОВКА.

Станок поставляется в упакованном виде в укрепленных картонных коробках с деревянным поддоном, что обеспечивает простую транспортировку с помощью подъемных тележек или ручных штабелюкладчиков. Вес и размеры оборудования (См. таблицу с техническими характеристиками в разделе 8 данного руководства) делают возможным его перевозку в легковых автомобилях.

Когда оборудование распаковано и необходимо переместить его в место эксплуатации, это могут сделать вручную без приложения особых усилий и какого-либо риска два человека.

Перед перемещением агрегата рекомендуется освободить поддон от воды, чтобы избежать разбрызгивания или проливания жидкости. **Также необходимо блокировать каретку, чтобы исключить непредвиденное скольжение во время перемещения оборудования.** Чтобы опоры не отвалились во время подъема установки, следует убедиться, что все винты, которыми они крепятся к поддону, крепко завинчены.

3. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ.

3.1 CONDICIONES DE SUMINISTRO

Камнерезные столы модели DAKAR PLUS поставляются в индивидуальных упаковках в укрепленных картонных коробках с деревянными основаниями. Коробки со станками при этом размещаются одна над другой. Такой тип упаковки обладает достаточной прочностью, что позволяет избежать повреждений оборудования во время транспортировки.

Открыв упаковку, пользователь обнаружит корпус станка с демонтированными опорами и без диска. Также в упаковке должен находиться конверт с руководством по эксплуатации и гарантией и пакет, содержащий следующие детали:

- Четыре опоры и четыре шурупа виола для крепления опор (**19, Рис.1**)
- один шестиугольный ключ (**10, Рис.1**)
- один специальный ключ (**10, Рис.1**)

3.2 МОНТАЖ ОПОР

Камнерезный стол DAKAR PLUS держится на четырех опорах, которые обеспечивают станку необходимую устойчивость. Опоры разработаны так, чтобы их легко можно было отсоединить, что облегчает транспортировку и хранение оборудования.

Чтобы привести станок в рабочее положение необходимо установить опоры (**Р, Рис.2**) в соответствующих гнездах на поддоне (**Т, Рис.2**), и зафиксировать шурупами виола (**В, Рис.2**).

Опоры можно отсоединить всегда, когда это необходимо.

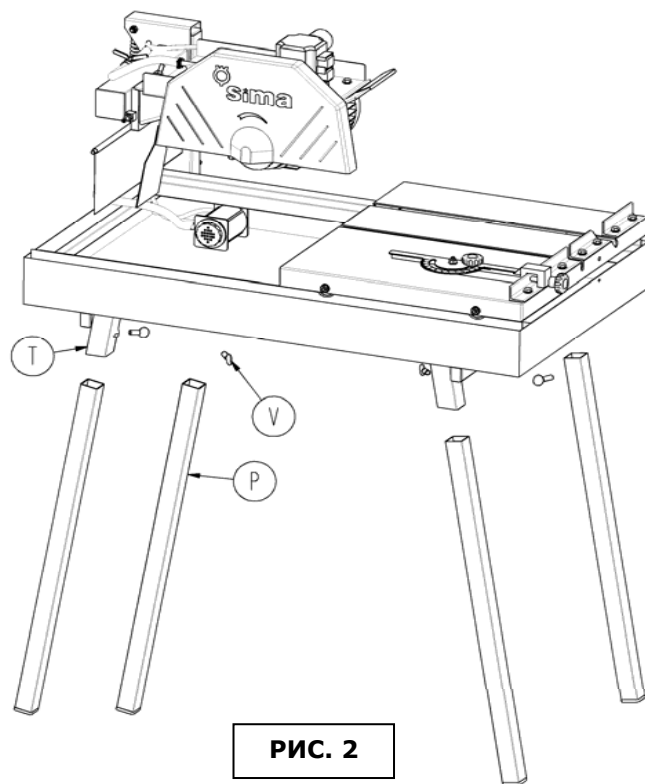
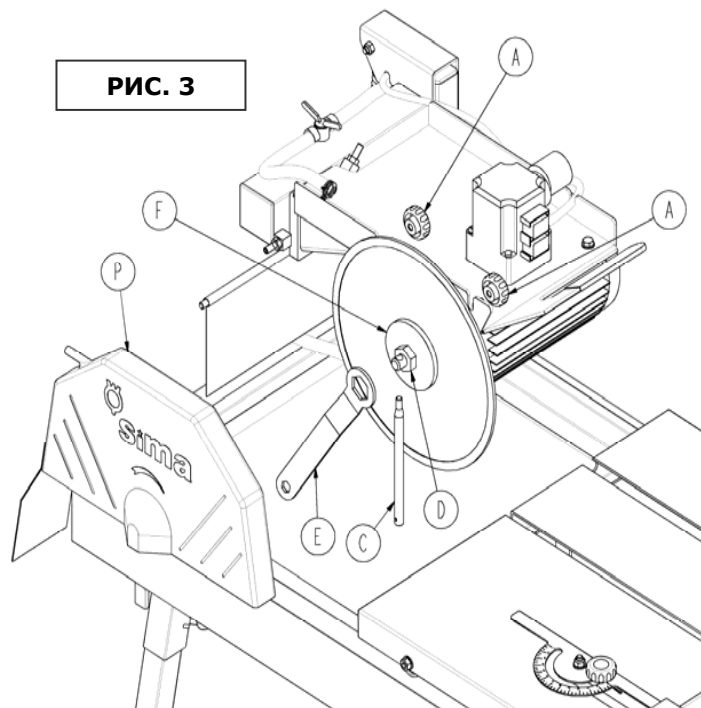


РИС. 2

РИС. 3



3.3 МОНТАЖ ДИСКА

В камнерезном столе модели DAKAR PLUS используются алмазные диски, состоящие из сегментов или с непрерывной лентой, диаметром 300 или 350 мм. **(См. пункт 5.2).** Эти диски обладают различными характеристиками в зависимости от материала, который предполагается ими резать, поэтому от правильного выбора диска повышается производительность и улучшается качество выполняемой работы.

Важно, чтобы максимальное число оборотов, которое может выдержать устанавливаемый диск, было выше максимального числа оборотов, которое может дать оборудование.

Для установки или замены диска соблюдайте следующий порядок действий:

- Убедитесь, что кабель питания оборудования выключен из розетки
- Снять защитный кожух диска **(P, Рис.3)** с суппорта, ослабив держатели, которыми он закреплен **(A, Рис.3)**
- Блокировать поворот оси диска, введя в отверстие на конце оси специальный ключ **(C, Рис.3)**, который прилагается к комплекту оборудования.
- Ослабить гайку на оси **(D, Рис.3)** шестиугольным ключом **(E, Рис.3)**, который также входит в комплект, и удалить внешнюю шайбу, которой крепится диск **(F, Рис.3)**. **ВНИМАНИЕ: Гайка имеет левую резьбу.**
- Разместить диск на оси и отцентрировать его перед затяжкой.

- Вернуть на место внешнюю шайбу и затянуть гайку на оси, используя специальный ключ для того, чтобы заблокировать движение оси, и шестиугольный ключ.
- Поместить обратно защитный кожух диска и хорошо затянуть держатели, которыми он крепится к суппорту.

Убедитесь, что диск и шайбы соединены хорошо, прежде чем окончательно затянуть гайку.

Убедитесь, что направление вращения диска правильное. Оно должно совпадать с направлением, указанным стрелкой, изображенной на диске, и стрелкой, изображенной на предохранителе. В случае необходимости, при использовании трехфазных двигателей можно изменять направление вращения диска, меняя при этом местами два провода фазы в штепсельной розетке или в штепсельной вилке кабеля, через который осуществляется питание станка.

Уберите использованные инструменты и убедитесь, что все детали станка размещены на своих местах.

3.4 НАПОЛНЕНИЕ ПОДДОНА.

В камнерезном столе DAKAR PLUS применяются алмазные диски, которые омываются водой, таким образом, важным элементом структуры станка является поддон, служащий резервуаром для воды, используемой для охлаждения, и подаваемой с помощью насоса по закрытому контуру к диску.

Перед началом каких-либо операций по резке необходимо наполнить указанный поднос так, чтобы вода полностью покрывала насос.

Во время работы станка в поддоне скапливается большое количество грязи, поэтому следует менять воду всякий раз, когда в этом возникает необходимость, чтобы обеспечить правильную работу насоса и хорошее охлаждение диска.

Поддон оснащен пробкой для дренажа, чтобы облегчить процесс замены воды.

4. ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ. УСТАНОВКА.

Электрооборудование, которым укомплектованы камнерезные станки DAKAR PLUS, производимые АО СИМА, имеет уровень защиты IP54.

Штепсельное гнездо с переключателем, через которое осуществляется подача тока, включает в себя катушку низкого напряжения, что позволяет избежать непредвиденного запуска оборудования.

В случае прекращения подачи электроэнергии или падения напряжения, которое вызовет отключение станка, после восстановления нормальных условий подачи электропитания **двигатель не запустится пока снова не будет нажата зеленая кнопка включения.**

4.1 СТАНКИ С ОДНОФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

Данные модели поставляются с однофазным двигателем на 230 В и подачей тока через однофазное штепсельное гнездо с переключателем.

Минимальное поперечное сечение кабеля удлинителя, используемого для питания оборудования, должно быть равно $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ при длине кабеля до 25 метров. Для кабеля большей длины минимальное поперечное сечение должно быть равно $3 \times 2,5 \text{ мм}^2$. С каждого конца он должен иметь нормализованную вилку 16А 2Р+Т, из которых одна должна быть совместима со штепсельной розеткой станка, а другая – со штепсельной розеткой подачи электропитания.

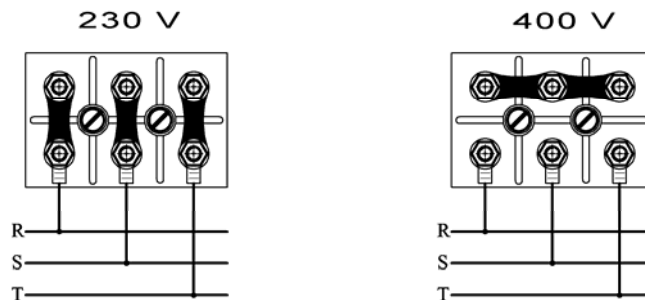
4.2 СТАНКИ С ТРЕХФАЗНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

Данные модели поставляются с трехфазным двигателем 230/400В и трехфазной **штепсельной розеткой с переключателем.**

Минимальное поперечное сечение кабеля удлинителя, используемого для питания оборудования, должно быть равно $4 \times 1,5 \text{ мм}^2$ при длине кабеля до 25 метров. Для кабеля большей длины минимальное поперечное сечение должно быть равно $4 \times 2,5 \text{ мм}^2$. С каждого конца он должен иметь нормализованную вилку 16А 2Р+Т, из которых одна должна быть совместима со штепсельной розеткой станка, а другая – со штепсельной розеткой подачи электропитания.

Камнерезные станки модели DAKAR PLUS с трехфазным двигателем имеют заводскую установку на работу при 380 В.

В случае, если необходимо использовать станок при напряжении трехфазного питания 230В, необходимо переключить контакты в распределительной коробке в соответствии с представленным рисунком.



ВАЖНО: Всякий раз, меняя положение контактов в двигателе, непременно смените стикер с обозначением настроенного напряжения.

4.3 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

- Станки с электрическим двигателем должны быть подключены к нормализованной розетке, оснащенной термомагнитной и дифференциальной защитой в соответствии с техническими характеристиками двигателя:

3 л.с., однофазный на 230 В, термомагнитная защита 15А и дифференциальная защита 15А/30мА

4 л.с., трехфазный на 230 В, термомагнитная защита 15А и дифференциальная защита 15А/30мА

4 л.с., трехфазный на 400 В, термомагнитная защита 10А и дифференциальная защита 10А/30мА

- **ОЧЕНЬ ВАЖНО:** Заземление должно быть подсоединено всегда перед началом работы оборудования.
- Использовать нормализованные удлинители
- Убедитесь, что напряжение в сети питания, к которой будет подключен станок, совпадает с напряжением, указанным на этикетке, закрепленной на корпусе станка.
- Убедитесь, что удлинитель не вступает в контакт с теплом, маслами, водой или режущими кромками.
- Не используйте воду под напором для чистки контуров и электрических элементов.
- Электропровода, на которых имеются разрезы и повреждения, должны быть заменены в кратчайшие сроки.
- Средства защиты и обеспечения техники безопасности должны храниться на своих местах.
- Всегда используйте индивидуальные средства защиты (перчатки, защитные наушники, очки, сапоги...).
- Всегда отключайте станок от сети, не производите никаких действий с механическими и электрическими элементами станка при включенном двигателе.

Внимание: Следуйте всем приведенным рекомендациям по технике безопасности и соблюдайте правила предупреждения рисков на рабочем месте.

5. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАПУСКУ СТАНКА И ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

5.1 РАСПОЛОЖЕНИЕ СТАНКА И ОПЕРАТОРА. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ.

Станок должен быть установлен на ровной и устойчивой поверхности, без препятствий, с хорошим освещением.

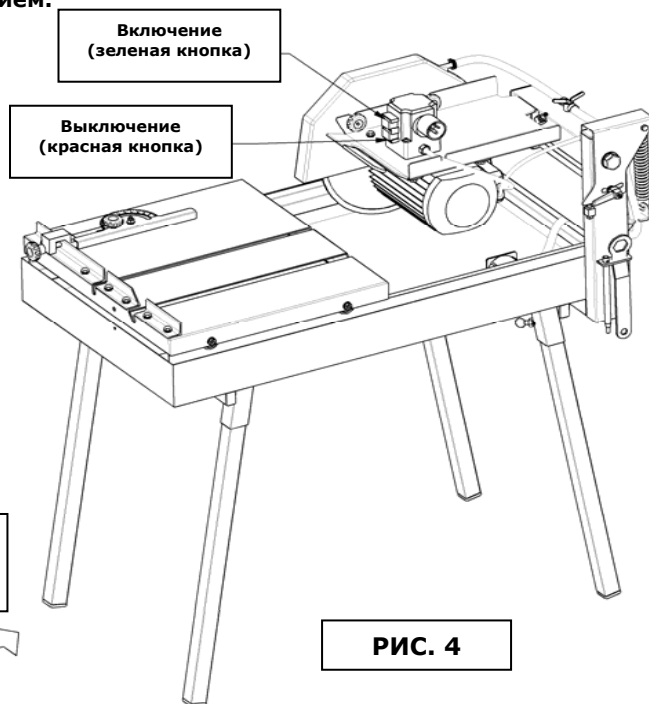


РИС. 4

Перед запуском станка необходимо провести необходимые проверки (электрическое соединение, устойчивость, средства защиты и т.д.), которые указаны выше.

Установив станок, убедитесь, что он размещен на горизонтальной, твердой поверхности. Этот станок, **НЕ ДОЛЖЕН ЭКСПЛУАТИРОВАТЬСЯ ПОД ДОЖДЕМ. РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ХОРОШЕМ ОСВЕЩЕНИИ.**

Оператор **должен находиться с узкой стороны поддона** (стороны, с которой размещена рукоятка режущего блока). Из этого положения он может легко управлять кареткой, на которой закреплена деталь, при этом он всегда имеет легкий доступ к переключателю подачи тока. **(См. Рим. 4).**

Когда кабель питания подключен, двигатель и насос **включаются** нажатием **зеленой кнопки переключателя.**

Их **остановка** осуществляется путем нажатия **красной кнопки** на указанном переключателе. **(См. Рис. 4).**

5.2 РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ.

Камнерезный станок DAKAR PLUS можно использовать с дисками диаметром 300 и 350, для этого предусмотрены отверстия для крепления режущего блока на различной высоте (**См. Рис. 5**)

Для изменения высоты суппорта ослабьте крепежный болт (**Т, Рис.5**) шестиугольным ключом, который прилагается к станку, до тех пор, пока он не станет совсем свободен, чтобы извлечь его и поместить в другое отверстие. Когда суппорт перемещен в желаемое положение, снова затяните крепежный болт. (**Т, Рис.5**).

Для диска диаметром 300 используйте верхнее отверстие, для диска диаметром 350 мм используйте нижнее отверстие.

Внимание: Никогда не используйте станок с диском диаметром 350 мм, если режущий блок закреплен на высоте, предназначенной для диска диаметром 300 мм, в противном случае вы можете повредить каретку.

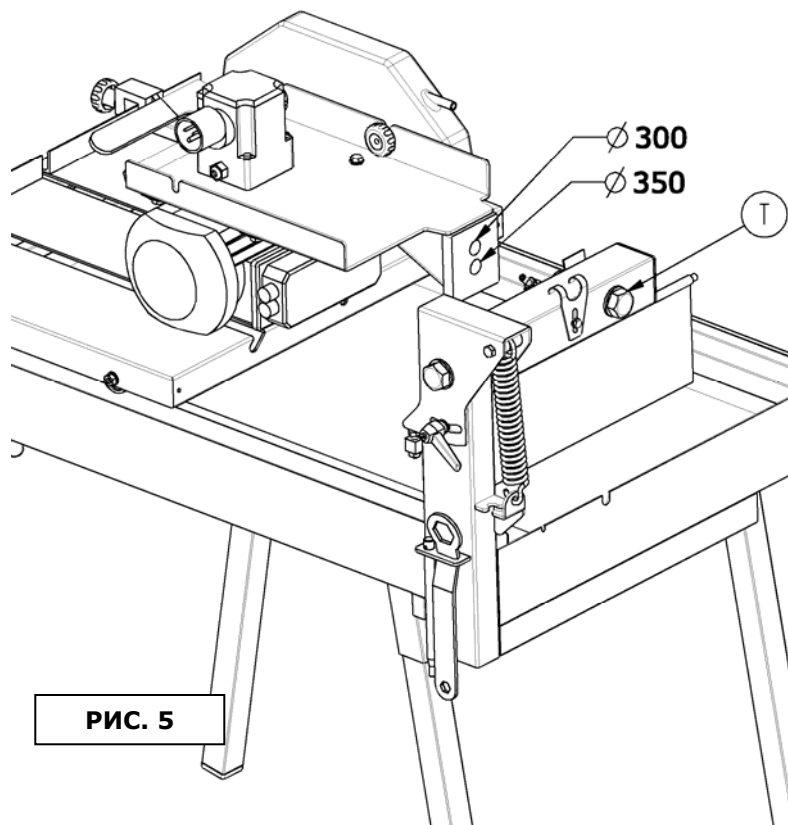


РИС. 5

5.3 РЕЗКА ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ

Для осуществления резки под прямым углом поместите алюминиевую линейку, которая прилагается к станку, на передний край каретки (**В, рис.6**) и переместите ее до того места, в котором необходимо определить измерения, по которым будет проводиться резка детали. В этом положении следует закрепить каретку, затянув соответствующую гайку (**С, рис.6**). Затем ослабьте крепление (**М, рис.6**) и поверните регулируемую шкалу линейки (**А, рис.6**) до положения **0**, закрепите ее в этом положении.

Деталь, которую предполагается резать, должна быть размещена на переднем краю каретки (**В, рис.6**) и должна опираться на регулируемую линейку (**А, рис.6**) так, как показано на рисунке. Устройство с регулируемой линейкой может быть размещено с любой стороны детали, в зависимости от необходимости, для этого необходимо перевернуть его в противоположном направлении.

Для резки необходимо, крепко удерживая материал на поверхности каретки, передвигать ручную каретку под диском.

Начинать резку следует медленно, соизмеряя скорость продвижения с глубиной резки и твердостью материала. Слишком быстрое продвижение может стать причиной дефектного разреза или поломки диска.

Охлаждающий насос начинает работать

одновременно с двигателем. **Перед тем как приблизить материал к диску, убедитесь, что диск охлаждается должным образом.**

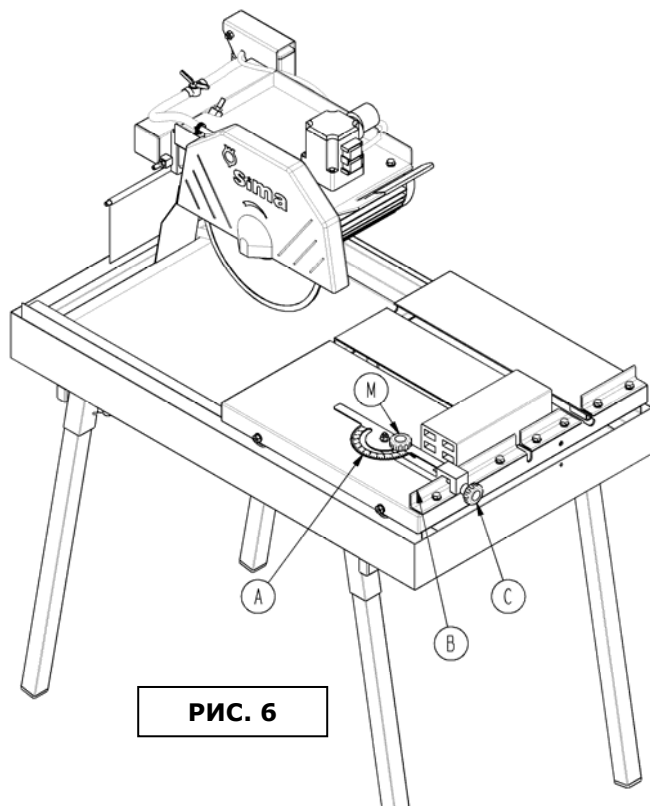
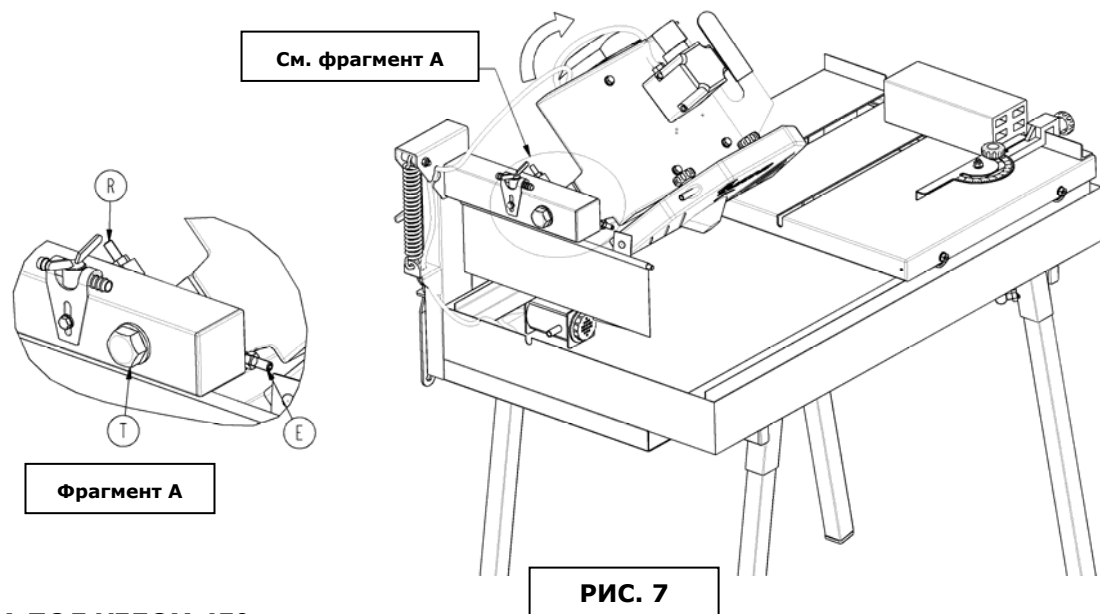


РИС. 6



5.4 РЕЗКА ПОД УГЛОМ 45°

Камнерезный станок DAKAR PLUS был разработан с наклонным суппортом для того, чтобы можно было производить резку под углом 45° с той же легкостью, что и под прямым углом.

Чтобы повернуть режущий блок, ослабьте с помощью шестиугольного ключа, который прилагается к станку, крепежный болт (**Т, рис.7**) так, чтобы режущий блок свободно вращался, затем наклоните диск до упора, который закреплен винтовым штифтом (**Р, рис.7**), предусмотренным как раз на этот случай. Поддерживая режущий блок в этом положении, хорошо затяните крепежный болт. (**См. Рис. 7**)

Положение устройства с регулируемой линейкой и материала, а также другие действия, те же, что и предусмотренные для резки под прямым углом в пункте **5.3**.

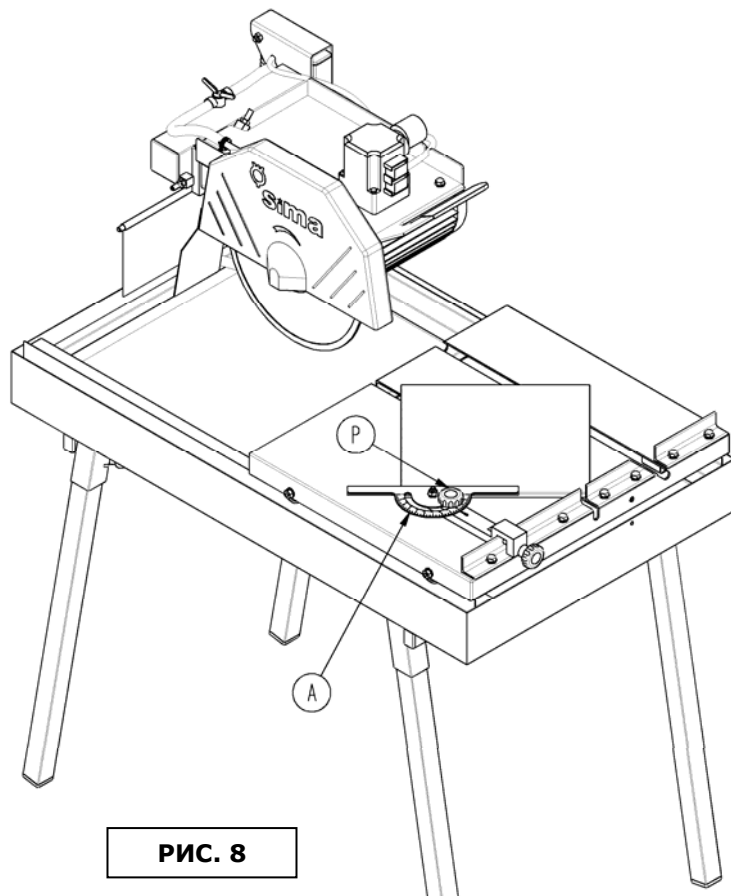


РИС. 8

Чтобы вернуть суппорт в положение для резки под прямым углом, необходимо проделать все указанные действия в обратном порядке, с той разницей, что предельное положение фиксируется другим винтовым штифтом (**Е, рис.7**), который устанавливается в соответствующем положении.

Внимание: Поворот на 45° следует осуществлять режущим блоком в горизонтальной плоскости. Если поворачивать режущий блок в поднятом состоянии, направление диска изменится неправильно. Горизонтальное положение режущего блока достигается **путем его опускания до упора**, который расположен на суппорте. (**См. пункт 5.6**)

5.5 РЕЗКА ПО ДИАГОНАЛИ

Для осуществления резки по диагонали следуйте той же процедуре, что и для резки под прямым углом (**См. пункт 5.3**), только подвижная шкала (**А, рис.8**) перемещается в требуемое положение. После того, как затянута крепление (**Р, рис.8**), деталь размещается так, чтобы она опиралась одной стороной на регулируемую линейку, а другой – на переднюю часть каретки (**См. рис. 8**), далее следуйте инструкциям, приведенным в пункте **5.3**.

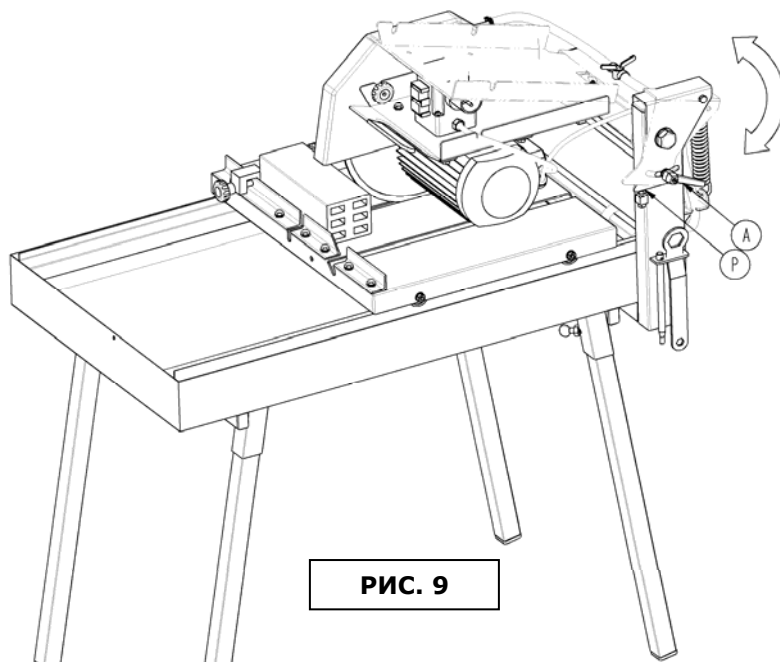


РИС. 9

5.6 РЕЗКА С ОПУСКАНИЕМ СУППОРТА

Конструкция камнерезного стола модели DAKAR PLUS позволяет производить резку при фиксированном положении каретки, при этом продвижение осуществляется за счет опускания режущего блока. Этот способ применяется, например, для того, чтобы делать внутренние окошки в детали.

Для осуществления данного вида резки необходимо ослабить регулируемое крепление (**А, рис.9**), пока суппорт не станет свободным и не переместится под давлением пружины в свое самое высокое положение. Затем разместите каретку с деталью под диском и производите резку при ослабленном креплении **А**, толкая суппорт вниз, преодолевая сопротивление пружины.

Скорость продвижения должна регулироваться в зависимости от твердости материала и глубины разреза (**См. Рис.9**).

Чрезмерное опускание диска может привести к повреждению каретки, поэтому станок оснащен болтом-упором (**Р, Рис.9**), который отрегулирован таким образом, чтобы опускание не превышало необходимой для резки материала глубины. Также **данный упор маркирует горизонтальное положение суппорта**, что является необходимым условием для поворота режущего блока на 45°, чтобы избежать отклонения диска (**См. пункт 5.4**)

5.7 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

- Камнерезные станки, выпускаемые АО СИМА, должны эксплуатироваться персоналом, знакомым с работой данного оборудования.
- Перед началом работы внимательно прочитайте руководство по эксплуатации, соблюдайте правила техники безопасности. Научитесь быстро и уверенно останавливать работу станка.
- Станок должен быть размещен на ровной поверхности, работы должны проводиться при хорошем освещении. Не подключайте станок до тех пор, пока не обеспечите его устойчивость.
- Убедитесь, что станок, который вы собираетесь использовать, находится в прекрасном рабочем состоянии.
- Не запускайте станок, если не установлены все защитные приспособления, входящие в комплект.
- Рекомендуется использовать защитные очки, защитные сапоги и средства противозумной защиты. Всегда используйте средства индивидуальной защиты.
- Не допускайте посторонних людей в зону работы станка.
- Рабочая одежда не должна иметь свободно свисающих частей, которые могут попасть в движущие части станка.
- Если вам необходимо переместить станок, делайте это всегда при выключенном двигателе, с заблокированными движущимися частями станка.
- Используйте только диски, указанные в данном руководстве.
- Не используйте воду под напором для чистки контуров и электрических элементов.

АО СИМА не несет ответственности за последствия неправильного использования камнерезных станков DAKAR PLUS.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Камнерезный станок DAKAR PLUS требует простого технического обслуживания, которое заключается в следующих действиях:

- Замена воды в поддоне и чистка станка с той периодичностью, которая потребуется. С этой целью поддон оснащен дренажным клапаном. Вода в поддоне должна полностью покрывать насос.

- Несмотря на то, что насос оснащен крышкой-фильтром, в него может попадать грязь и частички материала, резка которого производится, что блокирует рабочее колесо. Для предотвращения блокировки работы насоса дайте ему поработать несколько минут в резервуаре с чистой водой. В случае необходимости, отвинтите крышку-фильтр и прочистите рабочее колесо, пока оно не начнет свободно вращаться.
- Удалять возможные остатки обрабатываемых материалов, которые могут откладываться на направляющей части механизма.
- В максимально короткие сроки производить замену электрических кабелей, на которых обнаружены порезы, пробоины или любые другие повреждения.
- Если станок ничем не накрыт, накройте его непромокаемой тканью.
- В конце каждого рабочего дня выключать станок и отсоединять его от сети питания.

Действия по техническому обслуживанию должны производиться персоналом, знакомым с устройством и работой станка.

Любые действия со станком должны осуществляться при выключенном двигателе и отсоединенном кабеле питания. Не забудьте полностью убрать все инструменты, использовавшиеся при техническом обслуживании.

В случае обнаружения дефектов или неполадок в работе станка необходимо обратиться к специалисту по техническому обслуживанию для проверки работы станка.

Всегда следует учитывать рекомендации по технике безопасности, приведенные в данном руководстве.

Пользователю запрещается самостоятельно вносить изменения в детали, элементы или характеристики станка. АО СИМА не несет никакой ответственности за последствия, вызванные несоблюдением данных рекомендаций.

6.1 ЗАМЕНА ДИСКА.

Диск является одним из наиболее важных элементов камнерезного станка. Для достижения наилучшей производительности станка необходимо поддерживать диск в хорошем состоянии. Производите замену диска, когда он изношен, искривлен или имеет трещины, следуя инструкциям, приведенным в пункте **3.3**

Не используйте никакие другие типы дисков, кроме указанных в данном руководстве, следите за тем, чтобы характеристики диска соответствовали необходимым значениям максимального диаметра, диаметра внутреннего отверстия и максимального числа оборотов.

Имейте в виду, что среди алмазных дисков выделяются различные типы в зависимости от материала, который предполагается резать. В каждом конкретном случае выберите наиболее подходящий диск.

В связи с вышеизложенным рекомендуем вам всегда использовать **ОРИГИНАЛЬНЫЕ ДИСКИ СИМА**, которые отвечают всем необходимым техническим требованиям и требованиям по технике безопасности. АО СИМА предлагает широкую гамму дисков, способную удовлетворить всем потребностям, что облегчает выбор подходящего диска.

6.2 НАСТРОЙКА УГЛА НАКЛОНА ДИСКА

Камнерезные столы модели **DAKAR PLUS** отрегулированы на заводе для работы в положениях **0°** и **45°**, эти положения фиксируются

специальными упорами, ограничивающими движение режущего блока, которые представляют собой винтовые штифты. Если из-за неожиданного удара или по другой причине положение упоров нарушилось, необходимо отрегулировать положение этих штифтов:

Ослабьте крепежный болт (**Т**, Рис.10), чтобы освободить суппорт, и найдите положение диска **0°** с помощью угломера. В случае необходимости ослабьте штифт - упор (**Е**, рис.10). Когда угол выставлен, затяните указанный штифт пока он не соприкоснется с суппортом. Таким образом, был выставлен заново угол

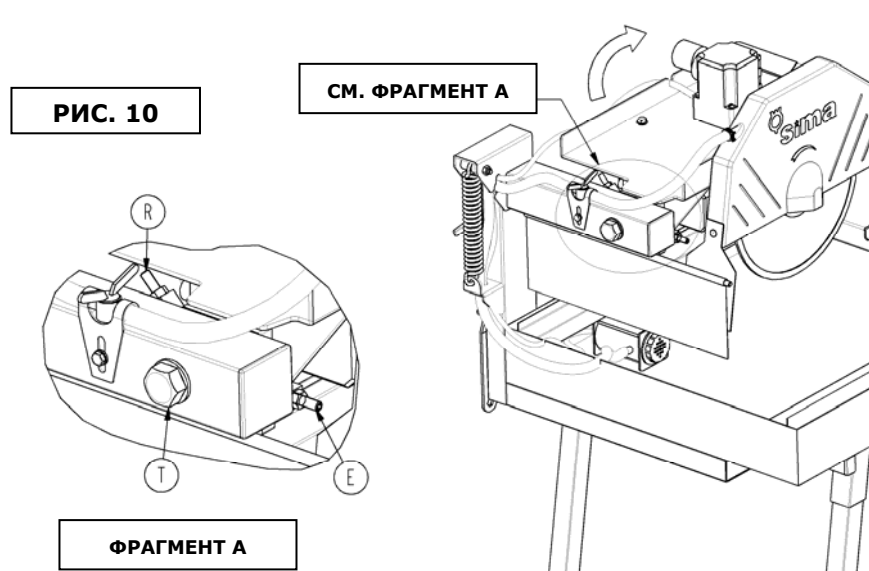
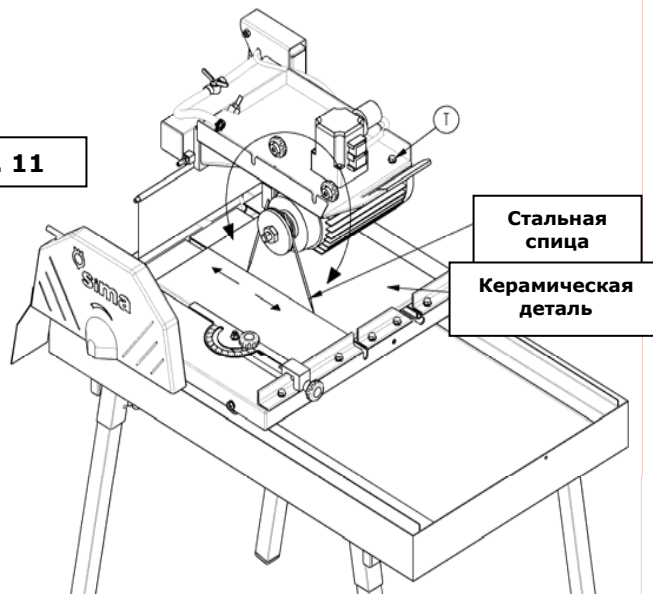


РИС. 11

**пункт 3.3)**

- Поместите деталь на каретку эмалированной стороной вниз и намажьте мелом центральную часть другой стороны.
- Пометьте спицу между шайбами, которые затягивают диск, так, чтобы заточенный конец касался кафеля в части, отмеченной мелом. Затяните гайку на оси двигателя. **(См. Рис. 11).**
- Переместите суппорт так, чтобы спица провела прямую линию на кафеле.
- Затем поверните ось двигателя так, чтобы спица оказалась с противоположной стороны **(См. Рис. 11)**, и переместите суппорт в обратном направлении, чтобы начертить спицей новую линию, которая **в точности должна совпадать с первой**. Если это не так, ослабьте 4 болта, которыми крепится двигатель **(Т, Рис.11)** и подрегулируйте положение двигателя так, чтобы обе линии на мелу совпали. Когда это достигнуто, затяните болты двигателя.

0° и зафиксирован упор, его ограничивающий.

Для регулировки положения 45° таким же образом поверните суппорт, только теперь работайте с штифтом **(R, рис.10)**, так как он является упором, ограничивающим этот угол.

6.3 ВЫРАВНИВАНИЕ ДИСКА И НАПРАВЛЯЮЩИХ

Камнерезные столы DAKAR PLUS выравниваются и проверяются на заводе перед отправкой. Если по какой-то причине диск перестал быть выровнен относительно направляющих каретки, он будет делать дефектный разрез, поэтому необходимо снова его выровнять.

Для этого необходимо иметь стальную спицу диаметром 4-5 мм и длиной примерно 250 мм, отточенную с одного края в форме кончика карандаша. Также понадобится керамическая деталь (кафель или каменная керамика) и белый мел. Действуйте следующим образом:

- Отключите станок от электросети.
- Удалите защитный корпус диска и сам диск. **(См.**

7. УСТРАНЕНИЕ НАИБОЛЕЕ ЧАСТЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Двигатель не запускается	Нет электропитания	Проверить подачу питания в зону проведения работ. Проверить положение термоманитной и дифференциальной защиты в розетке. Проверить состояние кабеля питания и правильность его подсоединения с обоих концов.
	Активация термозащиты (Однофазные переключатели)	Дождаться, пока двигатель остынет и переустановить термозащиту.
	Поломка переключателя	Заменить переключатель
	Заблокирован диск	Устранить помеху, мешающую вращению
Двигатель запускается очень медленно и довольно долго не достигает необходимого числа оборотов.	Конденсатор поврежден. (Однофазные двигатели)	Произвести его замену.
Недостаточная сила резки	Затупление алмазных сегментов или ленте диска.	Сделать несколько разрезов шлифовального материала (Песчаник, Бетон, Наждачный камень)
	Несоответствующий диск	Использовать диск, соответствующий материалу
	Низкая мощность двигателя	Произвести осмотр двигателя в Службе технического обслуживания.
Не поступает вода для охлаждения	Уровень воды в поддоне недостаточен.	Долить воды.

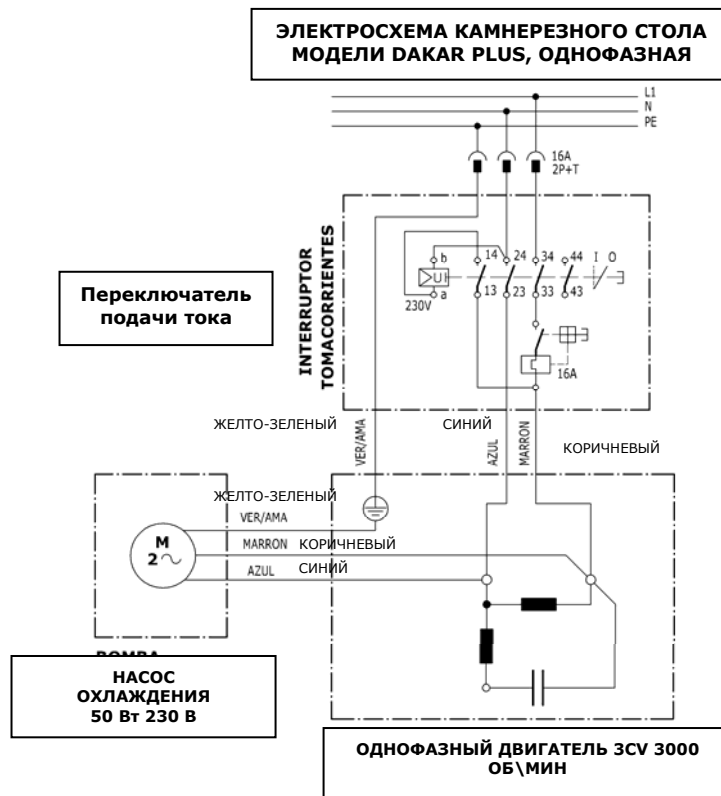
диска.	Засорился насос	Вывинтить крышку-фильтр и прочистить ее.
	Насос поврежден	Заменить насос.
	Пропускной клапан закрыт	Открыть пропускной клапан.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Преждевременный износ диска	Недостаточное охлаждение	Проверить систему охлаждения.
	Чрезмерная скорость продвижения	Сократить скорость продвижения.
	Несоответствующий диск	Использовать диск, соответствующий материалу.
Дефектный разрез	Станок отклоняется от прямой линии	Выстроить по прямой линии (См. раздел 6.3).
	Диск поврежден или изношен	Заменить диск.
	Несоответствующий диск	Использовать диск, соответствующий материалу.
Возникновение вибраций	Неправильное направление вращения	Переустановить диск правильно.
	Крепление диска неправильное	Проверить правильность соединения шайб и оси двигателя. Хорошо затянуть гайку (левая резьба).
	Диск искривлен	Заменить диск.

8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ДАКАР PLUS ОДНОФАЗНЫЙ	ДАКАР PLUS ТРЕХФАЗНЫЙ
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	3 л.с.=2,2кВт	4 л.с.=3 кВт
НАПРЯЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	230В	230В/400В
ЧИСЛО ОБОРОТОВ ДВИГАТЕЛЯ	3000 об/мин	
МОЩНОСТЬ ОХЛАЖДАЮЩЕГО НАСОСА	50Вт	
НАПРЯЖЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО НАСОСА	230В	
МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ДИСКА	350 мм	
ДИАМЕТР ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ ДИСКА	25,4 мм	
МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА РАЗРЕЗА	С ДИСКОМ ДИАМЕТРОМ 300: 645 мм	
	С ДИСКОМ ДИАМЕТРОМ 350: 630 мм	
МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РАЗРЕЗА	С ДИСКОМ ДИАМЕТРОМ 300: 75 мм	
	С ДИСКОМ ДИАМЕТРОМ 350: 100 мм	
ЕМКОСТЬ ПОДДОНА ОХЛАЖДЕНИЯ	43 ЛИТРА (Необходимый уровень заполнения)	
МАССА	66 Кг	
РАЗМЕРЫ С ОПОРАМИ	(Длина x Ширина x Высота) 1080 x 686 x 1220 мм	
РАЗМЕРЫ БЕЗ ОПОР	(Длина x Ширина x Высота) 1080 x 686 x 586 мм	

9. ЭЛЕКТРОСХЕМЫ





10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

АО СИМА дает гарантию на свое оборудования на случаи каких-либо заводских дефектов, берет на себя обязательства по ремонту оборудования, поломки которого вызваны заводским дефектом, в течение ШЕСТИ МЕСЯЦЕВ с момента покупки, дата покупки ОБЯЗАТЕЛЬНО должна быть отражена в прилагаемом ГАРАНТИЙНОМ СЕРТИФИКАТЕ.

На обороте указанного сертификата письменно уточняются УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, при этом следует учитывать, что действие гарантии прекращается в случае неисполнения установленных условий оплаты.

Гарантия на материалы, которые не были произведены АО СИМА (электрооборудование, двигатели, подшипники и т.д.) соответствует гарантии, предоставляемой производителем.

АО СИМА оставляет за собой право вносить изменения в станки без предварительного уведомления.

11. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ.

Запасные детали, имеющиеся в наличии для камнерезных столов модели DAKAR PLUS, производимые АО СИМА, приведены с соответствующими идентификационными номерами на **РИСУНКЕ 1**, который прилагается к данному руководству.

Для заказа какой-либо из запасных деталей необходимо связаться с отделом послепродажного обслуживания АО СИМА и сообщить **номер**, которым отмечена необходимая запасная деталь, а также **модель, идентификационный номер и год производства** станка, которые указаны на идентификационной табличке станка, к которому подбирается деталь.

12. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.



Отходы обработки должны собираться вместо того, чтобы выбрасываться. С целью защиты экологии инструменты, принадлежности, жидкости и упаковки должны храниться в специальных местах. Пластиковые компоненты должны быть маркированы с целью последующей выборочной переработки.



R.A.E.E. Ненужные (негодные) детали электроинструментов должны собираться в специальных местах для последующей рассортировки.

13. УРОВЕНЬ ШУМА.

Уровень мощности шума, производимого работающим станком.

DAKAR PLUS ОДНОФАЗН. LWA (дБ(А)) 122

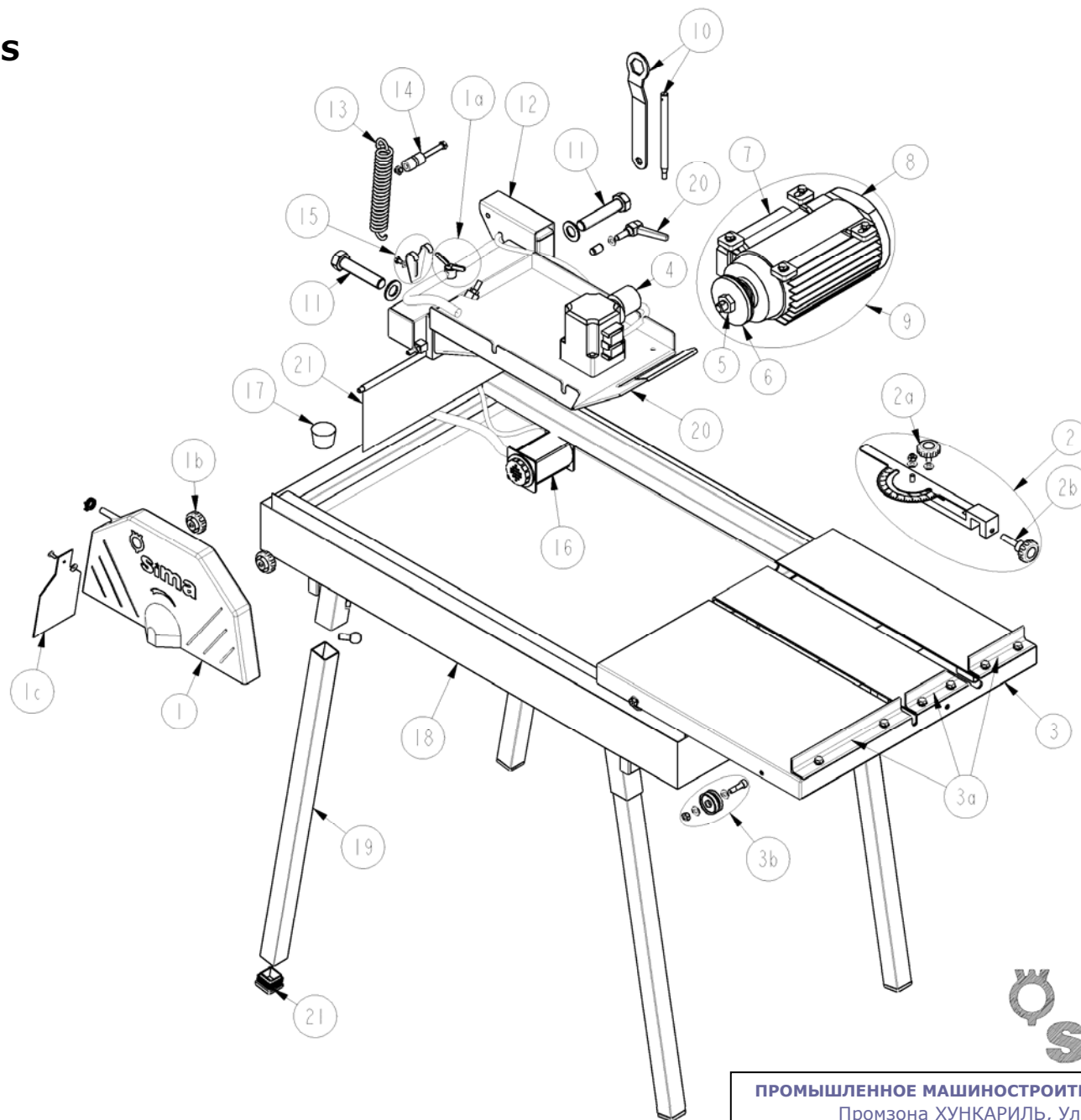
DAKAR PLUS ТРЕХФАЗН. LWA (дБ(А))122

14. УРОВЕНЬ ПЕРЕДАВАЕМЫХ ВИБРАЦИЙ.

Уровень передачи вибраций на кисти рук:

МОДЕЛЬ	ДЛЯ ЛЕВОЙ РУКИ м/сек ⁵	ДЛЯ ПРАВОЙ РУКИ м/сек ⁵
DAKAR PLUS ОДНОФАЗН.	5,71220387313	4,71851454008
DAKAR PLUS ТРЕХФАЗН.	5,71220387313	4,71851454008

DAKAR PLUS



sima

ПРОМЫШЛЕННОЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ АНДАЛУЗИИ
Промзона ХУНКАРИЛЬ, Ул. Альбуньоль, Участок 250
18220 АЛЬБОЛОТЕ (Гранада) ИСПАНИЯ.